

DERIVA per STUDIO 3 (parte seconda)

Nella foto qui sotto si vede la sezione della deriva e si nota la sua composizione : 4 strati di balsa da 1.5mm , 2 strati di tessuto in carbonio da 165g/m² , un fine strato centrale di lana di vetro da 80g/m² e la lamina di alluminio da 4/10.



Fig. 15

Ecco gli utensili , un po di olio di gomito e un po d'occhio per verificare il lavoro fatto :



Fig. 16

L'anima della deriva e finalmente sagomata secondo i criteri stabiliti che sono l'occhio per vedere il nascere del profilo e l'olio di gomito utilizzato per 2 ore scarse. Ecco il risultato dopo un'ora :

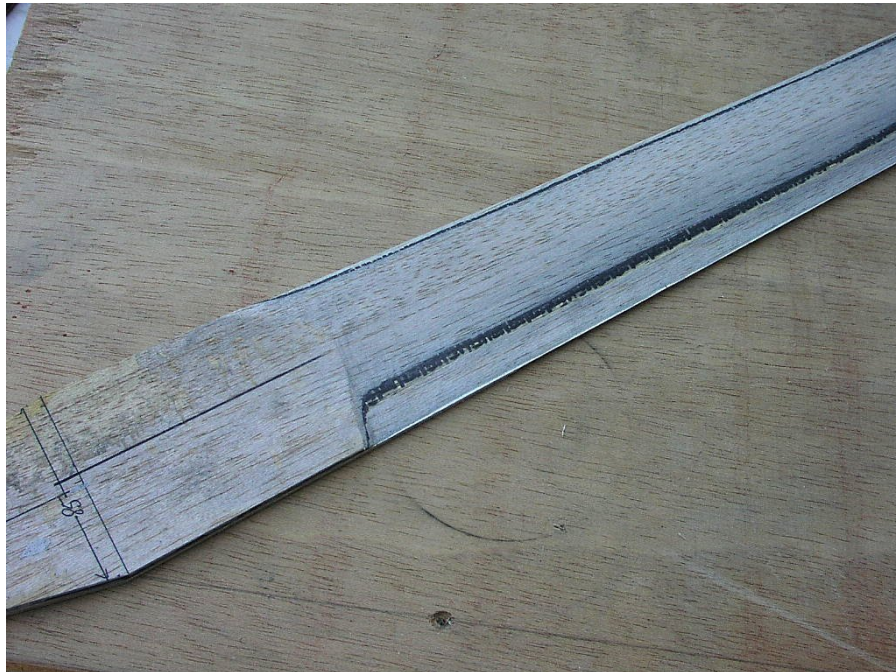


Fig. 17

E dopo due ore :



Fig. 18

Ecco infine il peso dell'insieme (88 g) prima di cominciare la ricopertura con il tessuto al carbonio :



Fig. 19

Questo peso é da confrontare con quello della Fig. 10. La differenza consiste nell'aggiunta di una lamina di alluminio, di uno strato di tessuto di vetro e della resina epoxy per incollare il tutto.

Mancano ancora due operazioni prima di poter cominciare la laminazione multi strati finale col tessuto di carbonio :

1. la prima consiste nell'integrare il bordo d'attacco composto da un tondino in carbonio di 2 mm secondo lo schema seguente (fig. 20):

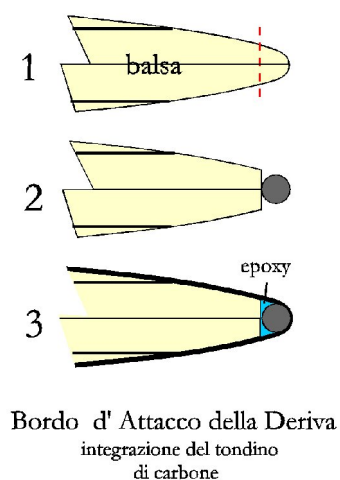


Fig. 20

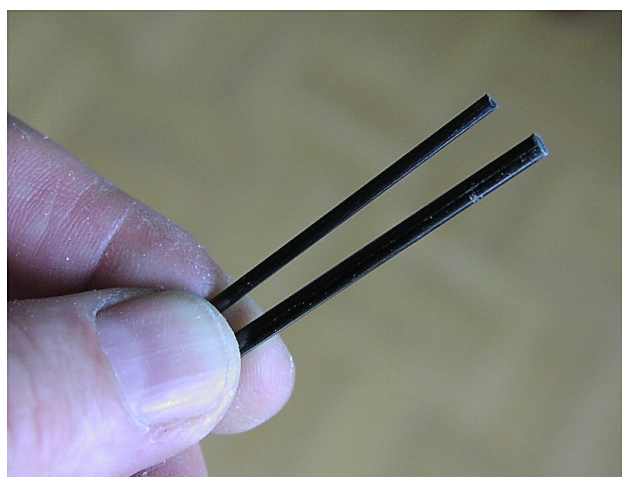


Fig. 21
tondino al carbonio da 2mm e da 3 mm

Qui un dettaglio con il tondino ritenuto dallo scotch



Fig. 22

Qui una vista completa della deriva con il tondino interamente incollato con l'epoxy rapida.

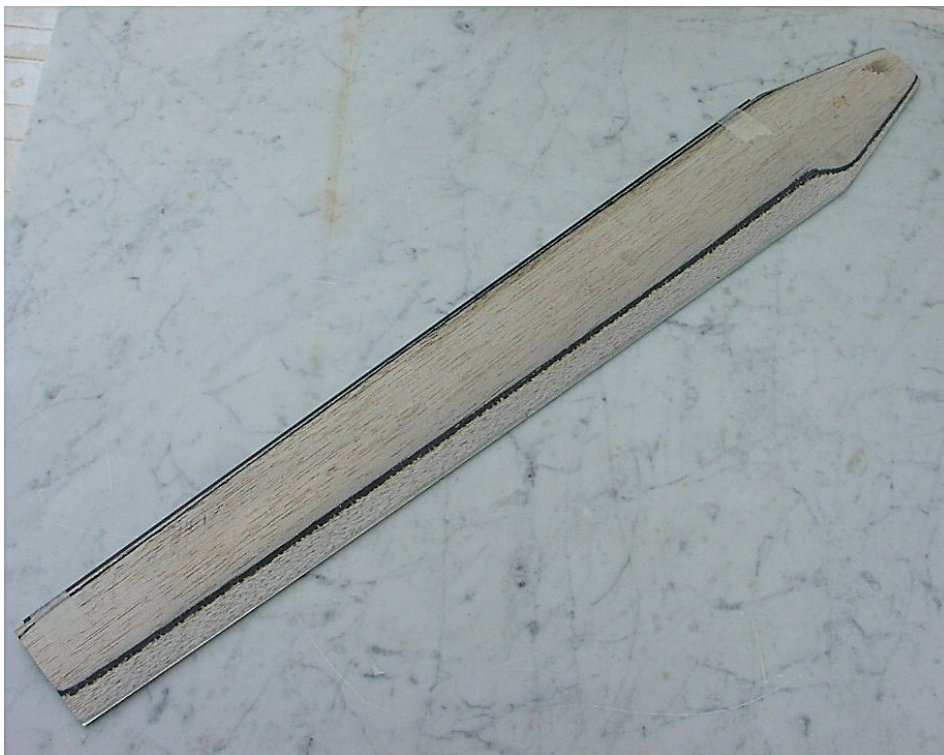


Fig. 23

Una veduta close-up per fare notare l'integrazione del tondino al carbonio sul bordo di attacco.



Fig. 24

1. la seconda, riguarda l'integrazione del tondino di ottone filettato da 4 mm che servirà per attaccare e staccare il bulbo.

Il tondino è stato pre-preparato saldando, con dello stagno, due dadi che serviranno da freno e ritenuta una volta incollato, qui prima del collaggio definitivo con l'epoxy caricata con microballons. La posizione è fissata a 42 % della corda.

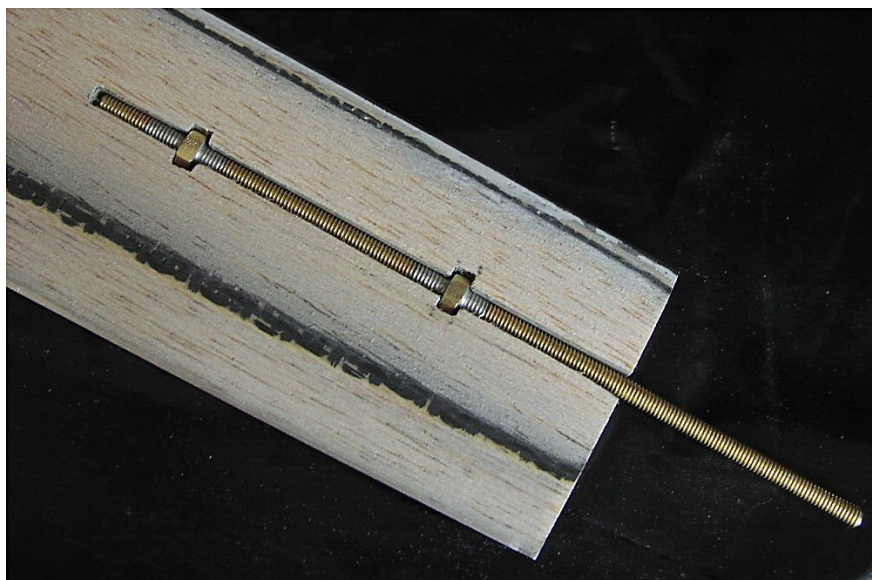


Fig. 25

Preparazione per la laminazione :

Si notano una tavola di legno, una gomma piuma, il film polyane anti aderenza, il tessuto carbone e la l'anima della deriva in balsa. La laminazione carbonio/epoxy é eseguita sulle due facce prima di "chiudere" la pressa.

La sequenza di assiemaggio é la seguente : tavola legno , gommapiuma, film polyane, anima deriva, film polyane, gommapiuma, tavola di legno.



Fig. 26



Fig. 27
prima di mettere i morsetti

un'immagine già vista ma , questa volta con la deriva completa per il primo strato esterno della laminazione :



Fig. 28



Fig. 29

Apertura della pressa dopo 10 ore di polimerizzazione – prima laminazione

Ecco come si presenta la deriva dopo aver tolto l'eccedente di tessuto.

Prima di passare al secondo strato "Unidirezionale a 45°", è necessario rettificare qualche piccola imperfezione di superficie.

Attenzione! E' necessario strofinare leggermente con dello Scotch-brite la superficie polymerizzata per togliere l'eventuale film d'ossidazione che si forma dopo aver tolto il film polyane.



Fig. 30

Le fasi successive saranno una ripetizione della precedente per cui non mi dilungo sulla descrizione, basterà sapere che i vari tessuti saranno laminati alternando il senso della trama tra i 45° et 90°, per finire con uno strato di tessuto al carbonio normale più leggero .

L'ultimo strato potrebbe essere anche in lana di vetro .

La finizione della superficie forse richiederà dei ritocchi leggeri con carta abrasiva all'acqua da 240 et 400 prima di dare una o due mani di vernice polyurethana o epoxy per il tocco finale alla discrezione dei gusti di ciascuno, la mia lo so già, sarà gialla come tutti gli STUDIO .

LA DERIVA E' FINITA E PESA